

铝铸造工艺 亨达机械 江苏铝铸造

产品名称	铝铸造工艺 亨达机械 江苏铝铸造
公司名称	吴江市亨达机械配件有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省吴江市横扇镇苑坪西路
联系电话	15190599659

产品详情

由于金属型工艺的特点，其铸件的工艺参数与砂型铸件略有区别。金属型铸件的线收缩率不仅与合金的线收缩有关，还与铸件结构、铸件在金属型中收缩受阻的情况、铸件成型温度，江苏铝铸造，金属型受热后的膨胀及尺寸变化等因素有关，其取值还要考虑在试浇过程中留有修改尺寸的余地。

为取出金属型芯和铸件，在铸件的出芯和成型方向应取适当斜度，对各种不同合金铸件的铸造斜度参阅有关手册。

金属型铸件精度一般比砂型铸件高，铝铸造工艺，所以加工余量可较小，一般在0.5~4mm之间。

在确定铸件工艺参数之后，就可绘制金属型铸件工艺图，该图与砂型铸件的工艺图基本相同。

铝合金具有良好的铸造性能。由于熔点较低（纯铝熔点为660.230C，铝合金的浇注温度一般约在730~750oC左右），铝铸造厂家哪家好，故能广泛采用金属型及压力铸造等铸造方法，以提高铸件的内在质量，尺寸精度和表面光洁程度以及生产效率。铝合金由于凝固潜热大，在重量相同条件下，铝液的凝固过程时间延续比铸钢和铸铁长得多，流动性良好，有利于铸造薄壁和结构复杂的铸件。

铸造铝合金铸件拥有众多的优势，使它成为铸造行业的发展方向和采购客户最受青睐的铸造产品之一，未来随着铝合金铸造技术的进步，铝铸造厂家，它将在更大的舞台上展示自己的风采。

低压铸造的优势

低压铸造在加工的过程不会出现冒口以及浇道的情况出现，这样成品的加工时间可以缩短很多，整体工作的效率就会大幅度提高，产品还非常适合做一些高精度以及高气密性的产品。

低压铸造在加工的过程中出现气孔或者沙孔的情况，都是可以进行改善的，主要是因为生产工艺的原因，可以使得铸件形成一个方向性的凝固，所以这样的形式出现其内部缺陷的可能性也会降小。

铝铸造工艺-亨达机械(在线咨询)-江苏铝铸造由吴江市亨达机械配件有限责任公司提供。“工业缝纫机零配件,纺织配件,五金配件”就选吴江市亨达机械配件有限责任公司（www.wjhdjx.com），公司位于：江苏省吴江市横扇镇菀坪西路，多年来，亨达机械坚持为客户提供好的服务，联系人：何经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。亨达机械期待成为您的长期合作伙伴！